

BLASFORMEIN^{20 Jahre} & EXTRUSIONSWERKZEUGE

1/2024

Jan./Feb./März Fachverlag Möller • Telefon: 02053-981250 • 20. Jahrgang • PV-Nr.: 67587 • www.extrusion24.com

MAGAZIN FÜR DIE HOHLKÖRPER- UND PROFILHERSTELLUNG



motan

GRAVICOLOR 110

Gravimetrisches Chargendosier- und Mischgerät speziell für die Verfahren Spritzgießen, Blasformen und Extrusion.



ZERO LOSS

www.motan.com

AST-Gruppe: Nachhaltige Kreislaufwirtschaft im Fokus

Als familiengeführtes Unternehmen blickt die AST. Kunststoffverarbeitung GmbH auf eine mehr als 45-jährige Tradition zurück, in der sich das Unternehmen auf die Produktion und das Recycling sowie die Rekonditionierung von Kunststoffflaschen, Kunststoffkanistern und Kunststofffässern mit Gefahrgutzulassung spezialisiert hat. Ursprünglich gestartet im Jahr 1977 mit nur einer Blasmaschine, hat die AST-Gruppe im Laufe der Jahre kontinuierlich expandiert und zählt heute stolze 16 Standorte in ganz Europa. Bei einigen der Standorte liegt der Fokus auf der Produktion von erstklassigen Kunststoffverpackungen, während andere sich auf die Rücknahme, Rekonditionierung und das Recycling spezialisiert haben.

Der Schwerpunkt bei der AST.-Gruppe liegt heute nicht nur auf der qualitativ hochwertigen Herstellung von Kunststoffverpackungen, sondern auch auf umfassendem Verpackungsmanagement. Von der Lieferung bis hin zur fachgerechten Aufbereitung aller Industrieverpackungen, einschließlich IBC (Intermediate Bulk Container), bietet die AST-Gruppe eine ganzheitliche Lösung.

Durch das eigene Rücknahmesystem CIPACKS (Circular PACKaging Solutions) schließt die AST. Gruppe effizient den Kreislauf und bietet somit eine Gesamtlösung für Unternehmen zur Umstellung auf eine Kreislaufwirtschaft. Hierbei werden gebrauchten Gebinde zurück genommen und es wird ihnen bei AST. ein neues Leben geschenkt.

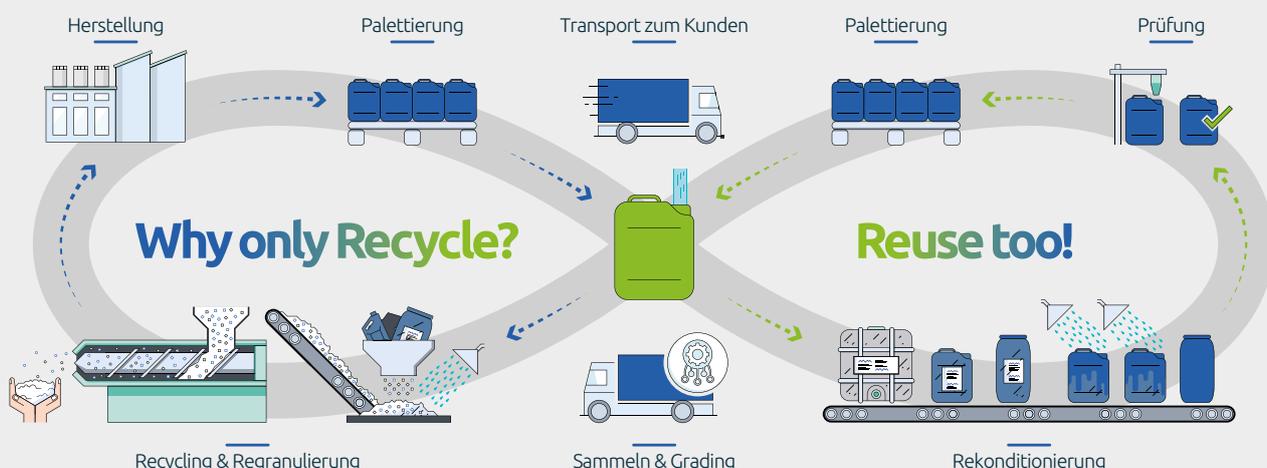
Gebrauchte Gebinde werden bei den Recycling- und Rekonditionierungsstandorten von AST. zum Einen gereinigt und geprüft, sodass diese erneut verwendet werden können.

Sollte eine Reinigung nicht möglich sein, werden diese bei AST. vor Ort recycelt und so aufbereitet, dass ein neuer Rohstoff für die Produktion auch von Gefahrgutverpackungen aus rHDPE entsteht. Mit dem recycelten Granulat können Produkte mit einem rHDPE Anteil bis 100 % hergestellt werden.



Unser Rücknahmesystem für eine nachhaltige Kreislaufwirtschaft

Produktion - Rücknahme - Rekonditionierung - Recycling



Wir schließen den gesamten Kreislauf!

www.ast-kanister.de | info@ast-kanister.de
www.cipacks.com | info@cipacks.com

Liebe LeserInnen,

seit 20 Jahren informiert die Fachzeitschrift **BLASFORMEN & EXTRUSIONSWERKZEUGE** Hersteller der Werkzeuge sowie Betreiber von Extrusions- und Blasanlagen über Neuentwicklungen, Fachmessen, Unternehmensnachrichten, etc. Mit dem Relaunch der Fachzeitschrift haben wir die Optik modernisiert, den Umfang um 50 % erweitert sowie auf Klebebindung umgestellt.

Außerdem unterstützen wir und unsere Druckerei durch die Zusammenarbeit mit Climate Partner verschiedene Klimaschutzprojekte (sh. Logo auf dieser Seite).

Unser Nachrichtenportal www.extrusion24.com wurde ebenfalls modernisiert und wird in den nächsten Monaten schrittweise weiter ausgebaut.

Redaktion und Anzeigenabteilung wünschen Ihnen trotz aller wirtschaftlichen und politischen Unwägbarkeiten ein erfolgreiches Jahr 2024.

Erik Möller
Fachverlag Möller



Branchentermine

6. Praxisforum Kunststoffzyklate

Darmstadt, 13.-14.03.2024

VDI-Seminar Hannover, 14.-15.03.2024

IKV-Fachtagung – 24.-25.04.2024

KUTENO Rheda-Wiedenbrück, 14.-16.05.2024

Rapid.Tech Erfurt, 14.-16.05.2024

AMB Stuttgart, 10.-14.09.2024

FAKUMA Friedrichshafen, 15.-19.10.2024

formnext Frankfurt, 19.-22.11.2024

Moulding Expo Stuttgart, 20.-23.05.2025

EMO Hannover, 22.-27.09.2025

K Düsseldorf, 08.-15.10.2025

»**Excellence in Production 2024**«

Neues Verbundprojekt

„**Biopolymere – Auflage 2024**“

Seminar 1 x 1 der Extrusion

Haus der Technik, Essen, 12. Juni 2024

Kurznachrichten

hapego stärkt sein Vertriebsteam

hapego, ein führender Anbieter von hochwertigen Compounds mit einer Produktionskapazität von ca. 100.000 Tonnen und 19 Extrudern, hat sein Vertriebsteam in diesem Jahr ausgebaut: Mit den zwei weiteren Branchenexperten Stephan Hatarik (56) und Benjamin Ukley sieht sich das Unternehmen aus Kaarst gut aufgestellt, um seine Position in den Kernmärkten weiter voranzubringen.

Der digitale Produktpass kommt

Der digitale Produktpass (DDP) wird in den nächsten Jahren für alle Unternehmen europaweit verpflichtend. Doch wie das Ganze angehen? Das Kunststoff-Zentrum SKZ unterstützt Unternehmen in der Kunststoffindustrie darum bei den vielfältigen Fragestellungen im Bereich der Digitalisierung – etwa beim Aufbau der digitalen Infrastruktur, der Datenanalyse oder der Auswahl geeigneter Technologie.

Windmüller & Hölscher schließt Generationswechsel in der Führung ab

Der Lengericher Maschinenbauer W&H schließt den langfristig vorbereiteten Generationswechsel im Vorstand ab: Zum 01.01.2024 übernimmt Technologievorstand Dr. Falco Paepenmüller den Vorstandsvorsitz von Peter Steinbeck. Steinbeck, der mehr als 20 Jahre die Vertriebs- und Serviceaktivitäten verantwortet hat und seit 2021 CEO war, wechselt in den Aufsichtsrat und bleibt dem Unternehmen als Gesellschafter verbunden. Damit besteht der Vorstand von W&H ab 2024 aus drei Mitgliedern: Vertriebsvorstand Dr. Sascha Witt und Finanzvorstand Martin Schulteis bleiben an der Seite von Paepenmüller.

Stefan Musner übernimmt die Vertriebsleitung der NGR GmbH

Mitte November 2023 hat Stefan Musner die Funktion als Sales Director bei der Next Generation Recyclingmaschinen GmbH übernommen und stärkt damit das Führungsteam des Unternehmens. Mit seiner umfangreichen Expertise im internationalen Vertrieb und beinahe einem Jahrzehnt Erfahrung in der Kunststoffindustrie bringt Musner eine breite Palette an Fähigkeiten mit, um den globalen Vertrieb von NGR zu leiten und weiterzuentwickeln.



Januar/Februar/März 2024



14

Kennzeichnung in der Extrusion

18

Neue Blas- und Flachfolien-Technologie



50 Verarbeitung von hohen Rezyklatanteilen in Blasfolienanlagen

Fachbeiträge

- 12 MAGIC Vollelektrische Großblasmaschinen – die Zukunft ist jetzt!
- 14 Kennzeichnung in der Extrusion
- 18 Neue Blas- und Flachfolien-Technologien
- 20 Schnelle Blasmaschine für große PET-Behälter
- 22 Zustandsüberwachung von Maschinen im Bereich Kunststoffzerkleinerung und Recycling
- 24 Neu entwickelte Blasformmaschine für die Herstellung von PET-Flaschen
- 26 Energieeffizientes Verfahren für die Herstellung von ABS-Blends
- 29 Kühlmischer können bestehende Extrusions- und Granulierprozesse erheblich verbessern

Fachbeiträge

- 30 Update der VDWF-Richtlinie: Die zweite, erweiterte Ausgabe der Farbtabelle ist am Start
- 31 Neues Verbundprojekt „Biopolymere – Auflage 2024“
- 34 Verschiedene Compounds mit höheren Recyclinganteilen
- 40 Nachhaltigkeit – Für die Kreislaufwirtschaft Extra-Schichten einlegen?
- 42 Kunststoffrecycling mittels Sensortechnik optimieren
- 43 Geometrie und Computer Vision unter Kontrolle
- 46 Recycling-Anlage für PCR und weitere Polymere
- 48 3D-Wandstärkenmessung
- 56 Neue Generation kleiner trockener Klauen-Vakuumpumpen
- 57 Schlagzähler ASA-Typ für Gehäuse medizintechnischer Kleingeräte



20 Schnelle Blasmachine für große PET-Behälter



28 „Excellence in Production“ für den Werkzeugbau



32 Erfolgreiches Retrofit einer Blasfolienanlage



24 Neu entwickelte Blasformmaschine für die Herstellung von PET-Flaschen



26 Energieeffizientes Verfahren für die Herstellung von ABS-Blends



34 Verschiedene Compounds mit höheren Recyclinganteilen

Fachbeiträge

- 58 Reinigungsgranulate zu 100 % aus biologisch abbaubaren Inhaltsstoffen
- 60 Produkte und Dienstleistungen für die Folienextrusion

Anwenderberichte

- 32 Erfolgreiches Retrofit einer Blasfolienanlage
- 36 Multisensor-Sortiersysteme für die zuverlässige und präzise Sortierung von Kunststoffflakes
- 38 Shredderquartett für die Nachzerkleinerung von Post-Consumer-Abfällen und Blumentöpfen
- 44 Extrusionsbasierte Rohstoffaufbereitung
- 50 Verarbeitung von hohen Rezyklatanteilen in Blasfolienanlagen

Messeberichte

- 17 Silicone Expo USA
- 47 Moulding Expo feiert Jubiläum mit neuem Messetermin
- 54 Anziehungskraft der Rapid.Tech 3D wächst weiter
- 59 Silicone Expo Europe
- 65 KUTENO 2024 setzt Maßstäbe: Fünf Hallen geballte Kompetenz für Kunststoffverarbeitung

Rubriken

- | | |
|-----------------------|-----------------------|
| 3 | Editorial |
| 6, 49, 53 | Nachrichten |
| 9, 28, 31, 35, 48, 55 | Veranstaltungen |
| 66 | Inserentenverzeichnis |

Davis-Standard schließt die Übernahme der Extrusion Technology Group (ETG) erfolgreich ab

Über Davis-Standard

Davis-Standard wurde 1848 gegründet und hat seinen Hauptsitz in Pawcatuck, Connecticut. Das Unternehmen ist ein weltweit führender Anbieter von Design, Entwicklung, Vertrieb und Aftermarket-Service für Extrusions- und Verarbeitungsanlagen. Unsere Systeme umfassen über 11 Produktlinien zur Unterstützung von Fertigungsanwendungen und Kunden in einer Vielzahl von Branchen, darunter Infrastruktur, Bauwesen, Konsumgüter, Medizin und Verpackung.

Davis-Standard, LLC („Davis-Standard“), ein weltweit führendes Unternehmen in der Entwicklung und Herstellung von Extrusions- und Verarbeitungstechnologie, freut sich bekannt zu geben, dass es die zuvor angekündigte Übernahme der Extrusion Technology Group („ETG“) abgeschlossen hat.

Die Übernahme umfasst drei angesehene Marken: battenfeld-cincinnati, Exelliq und Simplas. Diese Neuzugänge schließen sich offiziell der Davis-Standard-Familie an und markieren einen wichtigen Meilenstein in der strategischen Expansion des Unternehmens. Die Übernahme stärkt die Position von Davis-Standard als Branchenführer weiter und kombiniert seine Expertise mit den innovativen Technologien und der Marktpräsenz von battenfeld-cincinnati, Exelliq und Simplas. Mit einem gemeinsamen Engagement für Spitzenleistungen ist das vereinte Team bereit, beispiellose Lösungen und Support für Kunden weltweit zu liefern.

„Wir freuen uns, battenfeld-cincinnati, Exelliq und Simplas offiziell in der Davis-Standard-

Familie willkommen zu heißen. Diese strategische Übernahme stärkt unser Engagement, unseren Kunden in verschiedenen Branchen modernste Lösungen und umfassenden Support anzubieten“, sagte Giovanni Spitale, CEO von Davis-Standard. „Gemeinsam sind wir gut aufgestellt, um Innovationen voranzutreiben, die betriebliche Effizienz zu steigern und den sich wandelnden Anforderungen des globalen Extrusions- und Verarbeitungsmarktes gerecht zu werden.“

Gerold Schley, CEO von ETG und jetzt Präsident von ETG und Mitglied des Davis Standard Executive Leadership Teams, erklärte: „Wir freuen uns, dieses neue Kapitel als Teil der Davis-Standard-Markenfamilie aufzuschlagen. Die Synergien zwischen ETG und Davis-Standard bieten spannende Möglichkeiten für Zusammenarbeit, Innovation und Wachstum.“ Schley sagte außerdem: „Wir sehen zahlreiche Synergien, die uns eine nahtlose Integration ermöglichen und einen reibungslosen Übergang für Kunden aller Marken gewährleisten.“ ■

K-Branche.de – offizieller Launch des neuen Firmenportals

Bereits seit August 2023 war das Portal im Beta-Status für die Öffentlichkeit zugänglich und erhielt großen Zuspruch aus der Branche.

Am 1. Dezember 2023 erfolgte der offizielle Launch, des vom Kunststoff-Institut Lüdenscheid und der Markentrainer Werbeagentur aus Karlsruhe in einem gemeinschaftlichen Projekt entwickelten Firmenportals. Unternehmen der Branche sind eingeladen, sich kostenfrei einzutragen.

Das Kunststoff-Institut verfügt über ein großes und breit aufgestelltes Netzwerk an Unternehmen aus der Branche entlang der gesamten Wertschöpfungskette. Diese Vielfalt an Branchen (Automobil, Sanitär, Medizintechnik etc.), aber auch an Spezialisierungen jeglicher Bereiche, bildet das Grundgerüst des neuen Portals K-Branche, welches Lieferanten und Einkäufer effizient zusammenbringen möchte. Mit einem exklusiven Kundenkreis von rund 2000 Unternehmen aus eben diesem Netzwerk, startete das Portal im Juli 2023 in die geschlossene Betaphase. Innerhalb der folgenden vier Wochen konnten die Teilnehmenden nicht nur

die neuen Möglichkeiten austesten, sondern vor allem auch ihre eigenen Firmenprofile befüllen, um so direkt beim Übergang in die offene Beta-Phase für interessierte Besucher mit ihrem Portfolio bereit zu stehen. Dies sei auch nach wie



vor besonders essenziell, wissen die Initiatoren. Nur mit Hilfe der Unternehmen, die ihre schon angelegten, kostenfreien Profile entsprechend befüllen, könne das Sucherlebnis optimiert werden. Seit dem 1. Dezember 2023 wird die K-Branche offiziell als neues

Firmenportal gelauncht. Das angestrebte Ziel ist es, den Einkäufern einen schnellen Zugang zu passenden Anbietern für ihre Anliegen zu gewähren. Gleichzeitig erhöht es die virtuelle Präsenz der eingetragenen Unternehmen in einem fachspezifischen Rahmen, welche durch die Marketingaktivitäten rund um das Portal noch einmal mehr an Auftrieb gewinnt. Die gezielte Platzierung von Werbeanzeigen generiert zusätzliche Aufmerksamkeit innerhalb der Kundengruppe.

Alle der Kunststoffbranche angehörigen oder zuarbeitenden Unternehmen sind eingeladen, sich ein eigenes, kostenfreies Firmenprofil anzulegen.

Das optionale Upgrade zu einem Premiumprofil bietet weiterhin exklusiven Zugang zu einer Vielzahl nützlicher Funktionen und Rabatten. ■

Ausgezeichnet: battenfeld-cincinnati ist „Arbeitgeber der Zukunft“

In Anerkennung des besonders starken Engagements für richtungsweisendes Recruiting und fortschrittliche Mitarbeiterbindung ist battenfeld-cincinnati Träger der renommierten Auszeichnung Arbeitgeber der Zukunft 2023. „Wir freuen uns sehr, in der unabhängigen, strengen und standardisierten Prüfung des DIND als besonders innovativ, nachhaltig und zukunftsfähig ausgezeichnet worden zu sein. Das Siegel belegt eindrucksvoll, dass sich unser Einsatz für eine sehr gute Arbeitsatmosphäre langfristig bezahlt macht. Wir sehen es als Ansporn, die sich wandelnden Anforderungen an die Arbeitswelt von morgen auch weiterhin aktiv mitzugestalten“, erklärt CEO Gerold Schley. Das Prüfungsverfahren des DIND setzt sich aus drei Stufen zusammen. Zuerst wird anhand eines Fragenkataloges die Zukunftsfähigkeit und die digitale Aufstellung der teilnehmenden Unternehmen untersucht. Als zweites folgt ein tiefgehendes Interview mit dem Management

zur Geschäftsausrichtung, den nachhaltigen Business-Zielen und über die (Zusammen-)Arbeit im täglichen Geschäft. Dritter und vielleicht wichtigster Punkt ist dann das sogenannte „Social Listening“: In diesem unbestechlichen Internet-Auswertungsprozess wird die Außenwirkung des Unternehmens nach vorab klar festgelegten Maßstäben bewertet. Nur, wer bei Rezensionen auf Google ebenso stark performt wie auf Online-Plattformen von LinkedIn, kununu oder auch Facebook, schafft es ins Ziel. Das Web-Screening beweist, dass battenfeld-cincinnati als Arbeitgebermarke schon heute besonders attraktiv aufgestellt ist. ■



v.l. Gerold Schley, CEO BC Extrusion Holding, Managing Director battenfeld-cincinnati Germany | Brigitte Zypries, Bundesministerin a.D. & Herausgeberin von DUP UNTERNEHMER | Dr. Henning Stieglitz, Managing Director und CTO der BC Extrusion Holding GmbH (Bild: battenfeld-cincinnati)

FEBRUARY 28-29, 2024 | RAI AMSTERDAM

silicone
EXPO
Europe

SCAN TO
REGISTER



Co-located with:



Bridging Ideas, Materials, and
Possibilities for the Silicone Industry

REGISTER TODAY!

Erweitertes Leistungsportfolio bietet Service von der Idee bis zum fertigen Produkt

Roth Plastic Technology etabliert Service-Sparte für Konstruktion und Entwicklung



Die neue Produkttechnik-Sparte der Roth Plastic Technology profitiert vom Schulterschluss mit den Kompetenzen innerhalb des Roth Industries Unternehmensverbundes: Beispielsweise für die Prototypen- und Anschauungsmuster-Fertigung in der „Smart Factory“. Wie gut die Zusammenarbeit funktioniert, zeigen Gesamtleiter Sebastian Herrmann (v. li.), der angehende Industriemechaniker Viktor Wittmann sowie Produkttechniker Alexander Wagner (Bild: Roth Plastic Technology)

Skizze auf dem sprichwörtlichen weißen Blatt Papier, mit einer Designer-Außenhaut oder mit vorkonstruierten Artikeln oder Baugruppen eine professionelle Auslegung realisieren“, sagt Sebastian Herrmann, Gesamtleiter von Roth Plastic Technology. Die neue Dienstleistung unterstreiche den eigenen Anspruch des „Full Service Suppliers“. Material- oder Verfahrens-

Von der ersten Skizze bis zum fertig verpackten Produkt aus einer Hand: Roth Plastic Technology hat eine neue Sparte in Betrieb genommen. Hier bieten die Kunststoff-Spezialisten aus dem mittelhessischen Dautphetal ihren Kunden nun auch umfassende Produkttechnik.

Schwerpunkt der neuen Service-Sparte ist die kunststoff- und spritzgussgerechte Konstruktion und Entwicklung, die sich insbesondere an die Kunden aus dem OEM-Bereich richtet. „Hier können wir mit der ersten

Substitutionen, beispielsweise von Metall zu Kunststoff oder von der Rotation, dem Blasformen und dem Thermo-Tiefziehen hin zum Spritzguss, führt die neue Sparte inklusive Prüfungen, Abmusterungen sowie Qualifizierungen im Reifegradprozess ebenfalls durch. Dabei setzt das Team von Roth Plastic Technology auf das CAD-Programm „Catia“. Über die Roth Schwestergesellschaften sind weitere Kompetenzen in „Creo“ vorhanden: „Hier zahlt es sich wieder einmal aus, dass wir über den Schulterschluss in der Roth Industries Gruppe auf vielfältige Stärken zurückgreifen können“, sagt Sebastian Herrmann, „damit eröffnen sich echte Mehrwerte für uns und unsere Kunden.“

Erste Kundenprojekte mit der im August eröffneten Produkttechnik laufen bereits. Roth Plastic Technology entwickelt hier zudem Roth-eigene Produkte aus laufender Serienfertigung weiter. Dabei bleibt der Fokus jedoch primär auf dem Spritzguss-Verfahren bestehen, betont Gesamtleiter Herrmann: „Während andere Roth Unternehmen auch stark in anderen kunststoffverarbeitenden Verfahren sind, liegen unsere Kompetenzen bei Roth Plastic Technology im Spritzguss: Hier sind wir stark, und hier werden wir durch die neue Service-Sparte nun noch stärker.“ ■

ALPLA wird Mehrheitseigner bei Paboco

Verpackungsspezialist übernimmt Anteile von Joint-Venture-Partner Billerud



Paboco entwickelt biobasierte Verpackungslösungen aus Zellstoff. Das dänische Joint Venture wurde 2019 von ALPLA und Zellstoff- und Papierhersteller Billerud gegründet. Der international tätige Verpackungsspezialist ALPLA übernimmt nun die Anteile von Billerud und investiert als Mehrheitseigner in die Skalierung der Fertigungskapazität. Für Ende 2024 sieht Paboco die Produktion einer voll-

ALPLA übernimmt die Mehrheit bei Paboco und forciert die rasche Markteinführung der nachhaltigen Papierflasche aus FSC-zertifizierten Fasern durch bedeutende Investitionen (Bild: Paboco)

ständig recycelbaren Papierflasche an einem neuen und hochmodernen Fertigungsstandort in Dänemark vor.

Paboco (The Paper Bottle Company) entwickelt und produziert faserbasierte Verpackungslösungen mittels innovativer Zellstoffformungstechnologie. Das Unternehmen mit Sitz im dänischen Slangerup wurde 2019 von ALPLA und Billerud als Joint Venture gegründet. Mit der Übernahme sämtlicher Anteile von Billerud und der Investition in Paboco forciert Verpackungs- und Recyclingspezialist ALPLA als Mehrheitseigner die rasche Industrialisierung der vollständig recycelbaren Papierflasche aus FSC-zertifizierten Fasern. ■

Führungswechsel bei der Extrusion EMEA: Ralf Benack übernimmt

Ralf Benack, neuer Leiter Extrusion EMEA
(Bild: KraussMaffei)

Ralf Benack übernimmt mit Wirkung zum 1. Januar 2024 die Leitung der Extrusion EMEA. Als Managing

Director verantwortet er das Geschäft der Extrusion EMEA und die weltweite technologische Entwicklung der Extrusion.

Ralf Benack kommt von der Continental AG, wo er knapp 20 Jahre tätig war und zuletzt das Geschäft mit Reifenmanagementlösungen für kommerzielle Endnutzer in EMEA leitete. Zuvor war der studierte Wirtschaftswissenschaftler bei Continental unter anderem für die Bereiche Vertrieb und Marketing von LKW-Reifen im Raum Asia-Pacific sowie das Projektmanagement in Forschung und Entwicklung für Reifen verantwortlich.

Ralf Benack: „Ich freue mich sehr darauf, Teil des KraussMaffei Extrusion Teams zu werden und das Geschäft gemeinsam mit den Kolleginnen und Kollegen voranzutreiben! Gemeinsam werden wir unsere Kunden auch in Zukunft mit unseren innovativen Extruder-Lösungen überzeugen.“

CEO Chi Zhang: „Ich heiße Ralf Benack herzlich willkommen. Mit seiner langjährigen Erfahrung in Führungspositionen in EMEA und APAC sowie seiner Expertise in der Konzeption, dem Vertrieb und der Implementierung von integrierten Kundenlösungen wird er die KraussMaffei Extrusion EMEA in eine neue Phase führen und die Technologie gemeinsam mit dem globalen Team weiterentwickeln. Ich freue mich sehr auf die Zusammenarbeit mit ihm.“ ■

www.extrusion24.com

VDI-Seminar – 14.-15. März 2024 – Hannover

Aktuelle Trends im Kunststoffrecycling Das Know-how des Kunststoffrecyclings für Einsteiger und Profis

Top-Themen

- Rechtliche Grundlagen und Neuerungen
- Sammlung und Erfassung von Kunststoffabfällen
- Verwertungsverfahren im Vergleich
- Zertifizierungen und Labels
- Ecodesign in der Praxis
- Sinnhaftigkeit und Perspektiven des Recyclings

Zielgruppe

- Kunststoffrecycler und Compoundeure

- Entwickler und Hersteller von Kunststoffprodukten
- Private und kommunale Entsorgungsunternehmen
- Recyclingbeauftragte im Groß- und Einzelhandel
- Hersteller von Recyclingtechnologien
- Behördenvertreter, Beratungsunternehmen

Seminarleiter

Dr.-Ing. Ralf Brüning, Geschäftsführer
Dr. Brüning Engineering UG, Brake

www.vdi-wissensforum.de

battenfeld-cincinnati 

Lösungen für den Klimaschutz –
Verfahrenstechnik für effiziente Kunststoffextrusion
von morgen.

- Niedriger Energieverbrauch
- Reduzierter PVC-Anteil
- Einsatz von Kreide als Füllstoff

**PVC-Rohr Extrusion – twinEX
mit direkter Füllstoffdosierung**

- Höchste Prozessstabilität
- Maximale Flexibilität des Füllstoffanteils
- Gravimetrische Dosierung aller Komponenten



**Sustainable
Solutions
Worldwide.**

www.battenfeld-cincinnati.com

Sysplast bestellt vierten ERF-Schmelzefilter bei MAAG Group



Udo Dobberke, Sysplast GmbH und Karsten Bräunig, Maag Ettlinger GmbH (Bild: Maag)

Das innovationsorientierte Recyclingunternehmen Sysplast GmbH aus Nürnberg, das sich auf styrolbasierte Thermoplaste wie PS, ABS und PC/ABS spezialisiert hat, nutzt und entwickelt zukunftsweisende Technologien, unter anderem für die Aufbereitung von oberflächenbeschichteten Altmaterialien aus der Elektronik- und Automobilindustrie. Dabei setzt das Unternehmen auf Hochleistungs-Schmelzefilter des zur Maag Group gehörenden Herstellers Maag Ettlinger, deren kontinuierlicher Betrieb eine hohe Produktionseffizienz und gleichbleibende Produktqualität über lange Betriebszeiten ermöglicht. Für eine neue, zusätzliche Compoundieranlage bestellt Sysplast bereits den vierten ERF-Schmelzefilter von Maag Ettlinger. Dazu Udo Dobberke, Geschäftsführer der Sysplast GmbH: „Wir sind ein langjähriger Kunde von

Maag Ettlinger und haben uns aufgrund der hohen Anforderungen an die Qualität unserer Produkte für die Anlagen der Maag Group entschieden.“

Die Systeme der MAAG Group spielen eine Schlüsselrolle für die Kreislaufwirtschaft von Kunststoffen. Sie decken die gesamte Kunststoff-Wertschöpfungskette ab und helfen, gebrauchte Kunststoffe wieder in qualitativ hochwertige Produkte einzubringen. Die Serien ERF und ECO sind in der Lage, nahezu jedes Polymer zu verarbeiten, das in Recyclinganlagen, bei der Herstellung von Regranulat, Platten und Folien, bei der Produktion von Bändern und Fasern oder in der Compoundingindustrie eingesetzt wird.

Alle Maag Ettlinger Recycling-Schmelzefilter arbeiten kontinuierlich. Dies trägt dazu bei, das Volumen und den Druck des Schmelzestroms konstant zu halten. Dadurch werden Drehzahlerhöhungen des Extruders vermieden und der Energieverbrauch kann um bis zu 30 % reduziert werden. ■

VDMA Werkzeugbau: Neuer Vorstand legt Zukunftsstrategie fest

Marco Schülken, Geschäftsführer der Schülken Form GmbH (Bild: VDMA)



Marco Schülken, Geschäftsführer der Schülken Form GmbH, ist im Oktober 2023 als Vorsitzender der VDMA-Fachabteilung Werkzeugbau (VDMA Werkzeugbau) bestätigt worden. Ihm stehen als Stellvertreter Daniel Käfer, Geschäftsführer der Käfer Werkzeugbau GmbH in Besigheim, und Udo Staps, Geschäftsführer der FKT Formenbau und Kunststofftechnik GmbH in Triptis, zur Seite. Der wiedergewählte Vorsitzende dankte anlässlich der Werkzeugbausitzung dem ausscheidenden Vorstandsmitglied Jochen Schäfer, Geschäftsführer der Kuhn & Möhrlein GmbH & Co. KG in Illingen, auch im Namen der Mitglieder für dessen Engagement in der abgelaufenen Amtszeit und fügte hinzu: „Wir

haben uns auch in dieser Legislaturperiode viel vorgenommen, um die Zukunft der Branche maßgeblich mitzugestalten.“

Beispielweise wird die Arbeit an dem jüngst fertiggestellten VDMA Einheitsblatt 34195 „Standard für die Beauftragung und Abnahme formgebender Werkzeuge“, das einen optimierten Werkzeugbeauftragungsprozess beschreibt und damit die Kommunikation und Projektabwicklung erleichtert, fortgeführt und eine englische Version erarbeitet. Der neue Leitfaden für Einkäufer sowie Werkzeug- und Formenbauten erscheint im Januar 2024 beim Beuth Verlag und kann bereits bestellt werden.

Das Einheitsblatt ist ein Baustein der Initiative „Fairness-Plus“, die sich zum Ziel gesetzt hat, die Werkzeugbau-Branche und ihre Kunden dabei zu unterstützen, sich partnerschaftlich gemäß dem Motto „Ein Plus für Alle“ zukunftsfähig aufzustellen. ■

Neuer Ansprechpartner beim Marktspiegel Werkzeugbau

Jürgen Bobretzky ist das neue Gesicht des Marktspiegel Werkzeugbau. Der 57-jährige Branchenkenner, den viele in der Branche aus seiner bisherigen Tätigkeit als regionaler Vertriebsleiter beim Werkzeugmaschinenhersteller GF Machining Solutions kennen, verantwortet seit dem 1. Januar 2024 hauptamtlich die Bereiche Marketing und Vertrieb.

Der „Neue“ beim Marktspiegel Werkzeugbau kommt aus der Praxis – Jürgen Bobretzky ist gelernter Werkzeugmacher und hat den Umgang mit Feile, Tuschiertinte & Co. im erst vor wenigen Wochen zum „Werkzeugbau des Jahres 2023“ gekürten internen Werkzeugbau von BMW in München erlernt. Später erweiterte er seine Kenntnisse um den Abschluss als Maschinenbautechniker. Er kennt die Branche, ihre Strukturen, Strategien und Abläufe aus eigener Erfahrung. Und er hatte in den vergangenen 25 Jahren im Vertrieb von Werkzeugmaschinen viele Gelegenheiten, Unternehmen der Branche kennenzulernen und ein eigenes Netzwerk aufzubauen.

„Ich freue mich sehr auf meine neue Aufgabe beim Marktspiegel Werkzeugbau“, erklärt Bobretzky. „Nach 25 Jahren, in denen ich mich für ein Unternehmen engagieren durfte, will ich nun mein Wissen und meine Lei-

enschaft für die gesamte Branche einsetzen. Das ist für mich in etwa so wie für einen Fußballspieler, der von einem FC Bayern oder einem VfB Stuttgart kommt und ab sofort hauptamtlich in der Nationalmannschaft spielen kann. Ich möchte nicht nur für einzelne Unternehmen, sondern für die Branche im gesamten deutschsprachigen Raum etwas tun – und hier habe ich die Möglichkeit, wirklich etwas zu bewegen.“

Bobretzky sieht seine Aufgabe darin, auf die Unternehmen in der Branche zuzugehen, in den Betrieben vor Ort zu sein. „Ich möchte das Bewusstsein dafür wecken, wie wertvoll der Marktspiegel Werkzeugbau und seine Arbeit für die Branche und für jedes einzelne Unternehmen sind“, betont er. „Man bekommt einen klaren Überblick über das eigene Unternehmen und erfährt auch, wie der eigene Betrieb im Branchenvergleich performt. Das ist aus meiner Sicht das Spannende: diesen Spiegel – deswegen ja auch „Marktspiegel“ – vorgehalten zu bekommen, der einem zeigt, wo man bereits gut aufgestellt ist und wo man sich noch verbessern kann. Damit man sein Potenzial und seine Ressourcen optimal einsetzt. Hier ist der Zusammenhalt in der Branche wichtig – und ich würde mich freuen, wenn ich möglichst viele von den Vorteilen einer Teilnahme überzeugen kann. Ich wünsche mir, dass wir hier als Branche an einem Strang ziehen. Und dass wir, um im Bild des Fußballsports zu bleiben, so gemeinsam in der Lage sind, unser bestes Spiel abzuliefern.“ ■

Jürgen Bobretzky (rechts) ist das neue Gesicht beim Marktspiegel Werkzeugbau. In enger Zusammenarbeit mit Jens Lüdtkke (links) und den anderen Vorstandsmitgliedern der genossenschaftlichen Brancheninitiative wird der gelernte Werkzeugmacher die Zukunft dieser wichtigen Institution mitgestalten (Bild: Marktspiegel Werkzeugbau)

Jürgen Bobretzky (rechts) ist das neue Gesicht beim Marktspiegel Werkzeugbau. In enger Zusammenarbeit mit Jens Lüdtkke (links) und den anderen Vorstandsmitgliedern der genossenschaftlichen Brancheninitiative wird der gelernte Werkzeugmacher die Zukunft dieser wichtigen Institution mitgestalten (Bild: Marktspiegel Werkzeugbau)



Seit über 45 Jahren entwickeln und fertigen wir Sondermaschinen, Kühlmaschinen und Temperiergeräte für alle Kundenanforderungen. Dabei steht höchste Effizienz, maximale Laufzeit und eine umfassende Projektbetreuung im Vordergrund.



KÜHLEN

Radialkühlmaschinen
Pumpentankanlagen
Split-Kühlmaschinen
Außenaufstellung
Carbonat-Ausfällung
Kompaktkühlanlagen
Container-Kühlanlagen



TEMPERIEREN

Thermalölanlagen
Großtemperierung
Wasser-Temp.geräte
Temperiersysteme
gasbeh. Temperieranlagen



SONDERMASCHINEN

Wasserbehandlung
Carbonat-Ausfällanlagen
Durchflussmessgeräte
Heiz-/Kühlkombinationen
Reinraumtechnik
Prüf- und Testanlagen
Werkzeug-Konditionierung

ZUVERLÄSSIG



14. – 16. Mai 2024
Stand 2a-D2



15. – 19. Oktober 2024
Halle A4 · Stand A4-4212

Weinreich
KÜHLEN UND TEMPERIEREN

Weinreich Industriekühlung GmbH
Hohe Steinert 7
D-58509 Lüdenscheid

Tel.: 02351 9292-92
info@weinreich.de
www.weinreich.de



MAGIC Vollelektrische Großblasmaschinen – die Zukunft ist jetzt!

Industrielle vollelektrische Blasformanlage, Modell „MEA T40“, vorgeführt während der Magic Open House-Veranstaltung



Ferruccio Giacobbe, Präsident der MAGIC-Gruppe, vergleicht – auf seine ihm eigene innovative und futurische Weise – die Landung auf dem Mond mit der Landung seines Unternehmens auf dem Planet der Industriellen Maschinen.

„Innovation ist und bleibt der Motor für das Wachstum, die Entwicklung von Magic. In Anbetracht der Tatsache, dass bis dato weltweit niemand einen vollkommen elektrisch betriebenen großen vollelektrischen Speicherkopf gebaut hat, blickte MAGIC – wie immer geleitet von seiner Philosophie – voraus und erkannte, dass auch im Bereich der industriellen Blasformanlagen/Großblasmaschinen die volle Elektrifizierung ein entscheidender und unverzichtbarer Faktor werden wird. Wir haben in der Vergangenheit die Elektrifizierung der kontinuierlichen Extrusionstechnologie realisiert, für Maschinen mit bis zu 60 Tonnen Schließkraft, zur Herstellung von z. B. 5 Liter-Behältern mit 6 + 6 Kavitäten; wir realisieren diese Elektrifizierung nun auch bei industriellen Blasformanlagen, für Behälter mit bis zu 280 Liter Volumen. Dementsprechend werden wir in Kürze ein zweites MAGIC Open House veranstalten, um weltweit erstmalig eine Transfer-Extrusions-Blasformmaschine, mit vollelektrischer Technologie für 80 bis 100 Tonnen, für Behälter mit bis zu 280 Liter Volumen, zu präsentieren. Diese Maschine kann unseren Kunden eine unglaubliche Energieeinsparung von rund Euro 180.000,- pro Jahr erbringen. Man ist geneigt zu denken, dass die Elektrifizierung durch die Notwendigkeit Energie zu sparen diktiert wird. Dies ist jedoch nur ein Aspekt – wenn auch ein sehr wichtiger. Die Elektromotorisierung bedeutet auch eine größere Präzision bei der Ausführung und Wiederholbarkeit der Bewegungen, was sich auf die Effizienz der Maschine auswirkt. Unsere Kunden werden leicht erkennen, wie vorteilhaft das Produzieren mit einer vollelektrischen Maschine, die vergleichsweise 50 bis 60 % weniger an Energie verbraucht, sein kann, die dank ihrer Stabilität kürzere Arbeitszyklen und die Herstellung von gewichtsreduzierten Teilen ermöglicht, die Abfallmengen reduziert und darüber hinaus die Wartungskosten um bis zu 50 % reduziert.

Wir sind zudem davon überzeugt, dass „die Ausrichtung ins Grüne“ unseren Kunden auch Vorteile in Bezug auf den Gewinn bringt. In der Tat haben unsere Kunden in 25 Jahren – und mit 1800 weltweit in Betrieb genommenen elektrischen MAGIC Extrusions-Blasformmaschinen – nicht nur rund 3 Milliarden kg CO₂ „eingespart“, sondern auch mehr als 500 Millionen Euro an Stromkosten. Dazu kommen noch mehrere Millionen Euro an eingesparten Wartungskosten. Wir wollen, dass unsere Kunden komplexe Markt-Herausforderungen mit unserer patentierten Technologie meistern. Wir wollen als Partner mit ihnen wachsen und Bezugspunkt der Branche sein.“ ■

Wichtigste Vorteile

- Reduzierung des Energieverbrauchs 53 %
- Maximale Präzision der Bewegungen. Eine Effizienz von 99 %, bei perfekter Wiederholbarkeit der Arbeitszyklen und optimierter Gewichtsreduzierung bei den Fertigungsteilen
- Reduzierung der Wartungskosten 52 %
- Völlig ölfreie Maschinen
- Extrem geräuscharme Maschinen aufgrund nicht vorhandener Hydraulikpumpen.

MAGIC MP SPA verblüffte wieder einmal!

Vorge stellt wurde während der Open House-Veranstaltung im November eine revolutionäre vollelektrisch betriebene Großblasmaschine mit patentiertem Speicherkopf und Schließsystem. Damit vollziehen sich bahnbrechende Möglichkeiten bei den Industriellen Blasformanlagen. Diese Innovationen sichern den MAGIC-Kunden enorme Vorteile sowohl im Hinblick auf den Fertigungsprozess als auch auf den zu erzielenden wirtschaftlichen Gewinn.

Das italienische Unternehmen MAGIC MP SPA, gegründet 1959, ist spezialisiert auf die Entwicklung und Herstellung von Extrusions-Blasformmaschinen (EBM) und Spritz-Streckblasformmaschinen (ISBM), zur Herstellung von Kunststoff-Hohlkörpern. Auch aufgrund der beständigen Ausrichtung auf Innovationen ist MAGIC weltweit ein äußerst anerkannter Maschinen- und Anlagenbauer im Bereich der Fertigung von Kunststoff-Hohlkörpern und namhafter Bezugspunkt in der Kunststoffbranche. MAGIC ist das erste Unternehmen auf der Welt, welches bei der Entwicklung vollelektrischer Extrusions-Blasformmaschinen neue Wege aufzeigte, nachhaltige Technik bzw. grüne Technologien für die Umwelt zu nutzen.

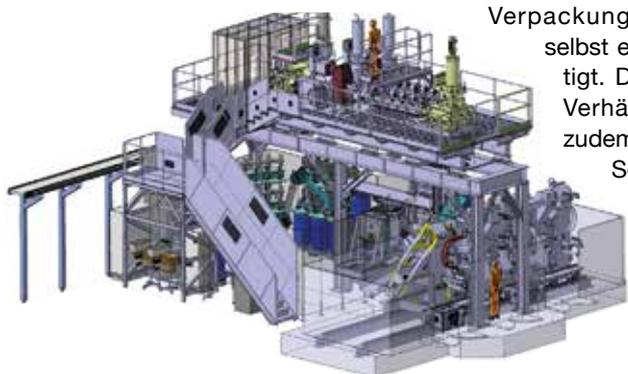
MAGIC-Kunden schätzen seit vielen Jahren die patentierten technologischen Vorteile der Maschinen, die sich für sie in wirkungsvollen Fertigungsprozess-Optimierungen und daraus resultierenden Gewinnsteigerungen widerspiegeln.

Alles aus einer Hand! – Hohe Investitionen und Anstrengungen führten dazu, dass die MAGIC-Gruppe heute den Kunden ein äußerst breites Spektrum an Möglichkeiten der Zusammenarbeit

bietet: Maschinen, Blasformen und Verpackungslösungen – alles selbst entwickelt und gefertigt. Das Preis-Leistungs-Verhältnis gestaltet sich zudem sehr gut.

Seit mehr als 60 Jahren machen diese Werte und Grundsätze den Unterschied bei MAGIC.

Industrielle vollelektrische Blasformanlage, Modell „MET T80“, Doppelstationen-Großblasmaschine, für Behälter bis zu 280 Liter Volumen (Bilder: magic mp s.p.a.)





THINK DIFFERENT TO CREATE INNOVATION



MAGIC MP S.P.A.
Via G. Puecher, 24 20842 Besana in Brianza (MB) - ITALY
Phone: +49 761 32016 | magicmp@email.de | magicmp.it

Der LEIBINGER IQJET kennzeichnet Kabel während des Extrusionsprozesses



Kennzeichnung in der Extrusion

Fünf Herausforderungen und ihre Lösung

Die Herstellung von extrudierten Produkten birgt eine Reihe von Herausforderungen. Neben der korrekten Materialauswahl und -vorbereitung gehören die Kontrolle der Extrusionstemperatur und -geschwindigkeit, die Konstruktion von hochwertigen Formen und Werkzeugen sowie die ständige Qualitätskontrolle zu den Schwerpunkten. Energieeffizienz und Betriebskostenoptimierung sind ebenfalls entscheidende Faktoren, die permanent berücksichtigt werden müssen.

In diesem anspruchsvollen Produktionsprozess ist die Kennzeichnung der extrudierten Produkte von großer Bedeutung, da dies zur Identifizierung, Rückverfolgbarkeit und Qualitätskontrolle der Produkte beiträgt.

Die genauen Anforderungen können je nach Branche und Anwendung variieren. Typische Kennzeichnungen können Produktidentifikationsinformationen, Herstellerinformationen, Chargen- oder Seriennummer, Herstellungsdatum, Materialangaben, technische Spezifikationen, Bar-/2D-Code oder Sicherheitshinweise zur Handhabung und Verwendung umfassen.



Klemens Isele, Managing Director bei Binder + Wöhrle GmbH & Co. KG, Deutschland: „Mit den LEIBINGER-Druckern sind wir jetzt in der Lage, unsere Produkte schneller als je zuvor zu kennzeichnen und Produktänderungen noch schneller umzusetzen.“

Um einen reibungslosen und effizienten Betrieb sicherzustellen, ist es unerlässlich, ein Kennzeichnungssystem auszuwählen, welches den spezifischen Anforderungen der Extrusion gerecht wird.

Die 5 größten Herausforderungen und die LEIBINGER Antwort darauf:

1. Störungsfreier Betrieb – 24/7

Es wird in der Regel 24/7 extrudiert. Jeder Stillstand ist kostspielig und daher zu vermeiden. Es ist essenziell wichtig, dass die Kennzeichnungstechnologie zuverlässig und permanent funktioniert, um eine hochwertige Bedruckung sicherzustellen.

Lösung: IQJET

Höchste Zuverlässigkeit und die Vermeidung von Störungen sind genau das, was die neuste Innovation aus dem Hause LEIBINGER, der IQJET, verspricht und hält. Dies wird durch seine automatische Düsenverschlusstechnologie gewährleistet. Diese verschließt den Tintenkreislauf während der Druckpausen zu 100 % luftdicht. Das verhindert ein Verstopfen

der Düse oder Eintrocknen der Tinte – ein bekanntes Problem der herkömmlichen CIJ-Wettbewerbsprodukte. Wenn der IQJET eingeschaltet wird, läuft er sofort wieder an. Aufwände für Reinigung, Systemaufbereitung und teure Ausfallzeiten werden somit vermieden. Maximale Verfügbarkeit und Prozesse ohne Unterbrechungen sind das Resultat. Darüber hinaus regelt der IQJET permanent die Tintemperatur und -viskosität und sorgt somit für stets gleichbleibend hohe Druckqualität.

Die XXL-Tintenkartuschen des IQJET werden bis auf den letzten Tropfen aufgebraucht und ein Kartuschenwechsel erfolgt nahtlos während des laufenden Betriebs, ohne jegliche Druckunterbrechung. Mit einer Druckgeschwindigkeit von bis zu 413 m/min bewältigt der IQJET die Geschwindigkeiten in der Extrusion mühelos.

2. Produktionsumstellungen – flexibel und benutzerfreundlich

Ein nahtloser Übergang zwischen verschiedenen Produktionsläufen in der Extrusion ist besonders wichtig. Daher muss auch das Kennzeichnungssystem die Umstellung von einem Produkt zum anderen optimal unterstützen. Entscheidend sind somit die Flexibilität und Benutzerfreundlichkeit des Kennzeichnungssystems. Auch eine breite Palette von Kennzeichnungsoptionen hat im Bereich Extrusion eine besonders wichtige Stellung.

Lösung: eine Vielfalt an Druckfunktionen und -inhalten – bequem und schnell in der Bedienung

Der IQJET bietet einen sofortigen Aufstart und ein stets hoch qualitatives Druckbild, auch nach längeren Druckpausen. Es sind keine Reinigungsroutrinen oder komplizierte Einstellungen nach Pausen erforderlich.

Über eine hochmoderne HMI mit einem 10-Zoll-Touch-Display sowie einer intuitiven Drag & Drop Bedienung (wie auf einem Smart Device) kann das System mühelos bedient werden. Die Druckjobs sind blitzschnell umgestellt. Der IQJET druckt bis zu 8 Zeilen und mit einer Druckhöhe von 1,5 mm bis 15,0 mm. Somit bietet er eine maximale Bandbreite an Druckinhalten – ob Grafiken, fixe Texte, variable Texte, alle gängigen Barcodes oder 2D-Codes und vieles mehr.

3. Präzise Kennzeichnung mit maximaler Haftung

Je nach Material und Extrusionsprozess kön-

nen die extrudierten Produkte immer noch eine hohe Temperatur haben, wenn sie die Maschine verlassen. Die genaue Temperatur hängt von verschiedenen Faktoren ab und kann je nach Anwendung und den Anforderungen des weiteren Produktionsprozesses variieren. In einigen Fällen ist es notwendig, die extrudierten Produkte nach dem Verlassen der Extrusionsanlage weiter zu kühlen oder zu temperieren, um die gewünschten Eigenschaften zu erreichen. Beim Aufbringen der Kennzeichnung ist es besonders wichtig, dass diese präzise, gut leserlich und vor allem gut haftbar auf das Material aufgebracht wird und dass das extrudierte Produkt direkt nach der Kennzeichnung weiterverarbeitet werden kann.

Lösung des Tintenexperten

LEIBINGER bietet eine umfassende Palette an Tinten, die sich hervorragend zur Kennzeichnung von unterschiedlichen Materialien eignet. Die Tinten sind schnell-trocknend und gewährleisten eine sehr gute Haftung. Das Sortiment umfasst MEK-freie, hochpigmentierte Varianten sowie spezialisierte Tinten. Ob helle oder dunkle Substrate, hohe Lesbarkeit ist mit diesen Tinten garantiert. Die Tinten werden im Hause LEIBINGER entwickelt und produziert, so dass jederzeit die hohe Qualität und Verfügbarkeit sichergestellt ist.

4. Schnelle Integration in den Betrieb und kein Wartungsaufwand

Der Prozess der Extrusion erfordert oft präzise Einstellungen und Anpassungen, um sicherzustellen, dass das extrudierte Produkt die gewünschten Spezifikationen und Qualitätsstandards erfüllt. Wenn es zu Unterbrechungen kommt, sei es aufgrund von Wartungsarbeiten, Materialwechsel oder anderen Gründen, müssen diese Einstellungen in der Regel überprüft und angepasst werden, bevor die Produktion wieder aufgenommen werden kann. Dies kann Zeit



Beispiele für Kennzeichnungsaufdrucke auf Extrusionsprodukten





(Bilder:
Paul Leibinger
GmbH & Co. KG)

und Ressourcen in Anspruch nehmen und die Produktionsausfallzeiten verlängern. Daher ist es wichtig, den Prozess so effizient wie möglich zu gestalten, um Unterbrechungen zu minimieren.

Lösung: Plug & Print und 5 Jahre wartungsfreier Druckbetrieb

Bei der Integration in den Produktionsbetrieb setzt LEIBINGER mit IQJET ein Statement. Die Integration gelingt „Plug & Print“. Denn der Drucker liefert zahlreiche Schnittstellen, einschließlich OPC UA und eine integrierte SPS, so dass er problemlos in jede Produktionslinie schnell und einfach eingebunden werden kann.

Zudem ist der IQJET in den ersten fünf Jahren wartungsfrei. Das bedeutet keine Wartungsaufwände und keine wartungsbedingten Un-

terbrechungen, sondern ein kontinuierliches Drucken.

5. Energieeffizienz und Betriebskostenoptimierung

In der Extrusion sind die Energiekosten aufgrund der Materialerhitzung nicht zu vernachlässigen, und die Optimierung der Betriebskosten ist von zentraler Bedeutung.

Lösung: Geringe Betriebskosten und optimierter Stromverbrauch

Die neue Generation der Kennzeichnung IQJET legt den Fokus auf signifikante Einsparung der Betriebskosten. So verbraucht der IQJET zum Beispiel 50 % weniger Lösemittel als Wettbewerbsdrucker.

Hier ist eine einfache Rechnung, die die Einsparung verdeutlicht: Der IQJET verbraucht 2,7 ml Lösungsmittel pro Stunde. Wettbewerbsdrucker ohne Lösemittelrückgewinnung verbrauchen zwischen 6 und 10 ml pro Stunde. Gerechnet auf einen 3-Schicht-Betrieb mit durchschnittlich 6.000 Gesamtstunden pro Jahr werden bis zu 43.800 ml Lösemittel pro Jahr eingespart. Das schont den Geldbeutel und die Umwelt.

In puncto Stromverbrauch ist der IQJET mit einem Verbrauch von nur 36 Watt besonders energieeffizient.

Fazit

Effiziente Kennzeichnung ist ein zentraler Aspekt in der Extrusion. Die richtige Technologie, wie der LEIBINGER IQJET, ist dabei der Schlüssel. Dieses Kennzeichnungssystem unterstützt maximal bei Produktivitätssteigerung, Qualitätssicherung und Gesamtbetriebskostenoptimierung. ■

Über die Paul Leibinger GmbH & Co. KG

LEIBINGER ist ein weltweit aufgestellter Spezialist für Kennzeichnungssysteme mit Hauptsitz in Tuttlingen (Baden-Württemberg), Deutschland. Das in dritter Generation familiengeführte Unternehmen, gegründet im Jahr 1948, entwickelt und produziert mit rund 300 Mitarbeitern schwerpunktmäßig industrielle Inkjet-Drucker sowie Tinten für den Einsatz in der Produktkennzeichnung. Die Lösungen von LEIBINGER zeichnen sich durch ihren hohen Qualitätsstandard und innovative Technologien aus. Als Erfinder einer bahnbrechenden Düsenverschluss-Technologie, welche tintenbasierte Kennzeichnungssysteme deutlich weniger verschmutzungsanfällig machen, sorgt LEIBINGER weltweit mit zehntausenden Installationen für mehr Produktivität in der Herstellung von Lebensmitteln und industriell hergestellten Produkten. Ein globales Netzwerk mit rund 150 Distributions-Partnern und eigenen Niederlassungen in USA und China stellt sicher, dass LEIBINGER überall auf der Welt eine enge Beziehung mit seinen Kunden pflegt.

silicone EXPO USA

Silicone Expo USA

Select Global Events schließt strategische Partnerschaft mit Rubber Division, ACS (American Chemical Society), um die Silicone Expo USA mit der International Elastomer Conference im Jahr 2024 gemeinsam zu koordinieren.

Select Global Events (SGE), ein bekannter britischer Veranstaltungsorganisator, freut sich, die strategische Partnerschaft mit der Rubber Division, ACS, bekannt zu geben. Diese Zusammenarbeit sieht vor, dass die Silicone Expo USA mit der International Elastomer Conference zusammenarbeitet und ihre Veranstaltungen während ihrer jeweiligen Ausgaben im Jahr 2024 gleichzeitig stattfinden. Die Veranstaltung ist für den 9. bis 12. September 2024 in Pittsburgh, Pennsylvania, geplant und bietet ein optimiertes Angebot sowohl für Teilnehmer als auch für Aussteller an.

Umfangreiche Gespräche zwischen den beteiligten Parteien, unterstützt durch wertvolle Beiträge ihrer jeweiligen Beratungsgremien und wichtiger Interessengruppen, haben zu einer einstimmigen Vereinbarung geführt, diese bedeutenden Veranstaltungen gemeinsam zu koordinieren. Die Entscheidung spiegelt eine gemeinsame Vision wider, den Teilnehmern eine bereicherte Erfahrung inmitten einer belebten Industrielandschaft zu bieten.

Nathan Reuby, CEO von Select Global Events, sagt: „Die strategische Ausrichtung zwischen der Silicone Expo USA und der International Elastomer Conference stellt ein aufregendes Unterfangen dar. Die signifikante Synergie zwischen den Silikon- und Elastomerindustrien schafft eine einzigartige Gelegenheit zur Zusammenarbeit. Beide Parteien sind entschlossen, den Teilnehmern

ein verbessertes Angebot in einer zunehmend dynamischen Branche zu bieten.“

Diese Zusammenarbeit stellt sicher, dass Aussteller und Besucher gleichzeitig an zwei wichtigen Branchenveranstaltungen teilnehmen können, was zu erheblichen Zeit- und Kosteneinsparungen führt. Sie geht auch auf die steigenden Betriebskosten der Veranstaltungsorganismen ein und ermöglicht es SGE, die Kosteneffizienz zu wahren, ohne die Qualität des Veranstaltungserlebnisses für treue Kunden zu beeinträchtigen.

Die Silicone Expo USA wird erneut eine erstklassige Fachkonferenz neben globalen Ausstellern präsentieren, die den gesamten Silikon-Sektor vertreten. Die dreitägige Veranstaltung verspricht, die neuesten Fortschritte und Innovationen in der Branche zu präsentieren.

„Wir laden Branchenprofis und Enthusiasten ein, uns im September in Pittsburgh für eine beispiellose Erfahrung zu begleiten. Unsere gemeinsame Anstrengung mit der International Elastomer Conference unterstreicht unser Engagement, eine Plattform zu schaffen, die den Austausch von Wissen und Networking-Möglichkeiten innerhalb der Silikon- und Elastomersektoren fördert“, fügt Nathan Reuby hinzu.

Für weitere Informationen zu dieser Partnerschaft und der bevorstehenden Veranstaltung bitte an das Team von Select Global Events wenden unter:

info@selectglobalevents.com ■



TRIA GmbH
02154 - 94 390
www.triaplastics.de

Breites Kompetenznetzwerk und Inhouse-Fertigung

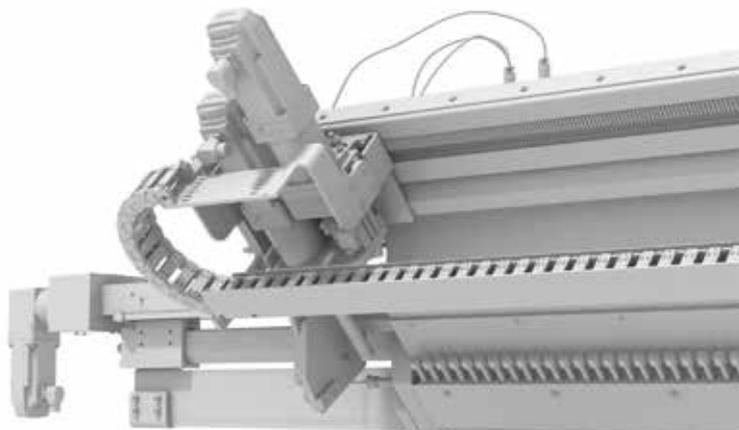
Neue Blas- und Flachfolien-Technologien

Die Reifenhäuser Gruppe, einer der führenden Hersteller für Extrusionsmaschinen und Komponenten, zeigte im Oktober 2023 auf der Fakuma seine neuesten Blas- und Flachfolien-Technologien sowie Komponenten für Extrusion und Spritzguss.



Reifenhäuser verfügt über ein breites Kompetenznetzwerk. Durch die Inhouse-Fertigung aller wichtigen Kernkomponenten erhält der Kunde optimal aufeinander abgestimmte Gesamtsysteme

Den Fokus legte die Reifenhäuser Gruppe bei der Fakuma im letzten Jahr auf ihr breites Kompetenznetzwerk bei gleichzeitiger hoher Fertigungstiefe. Gefertigt werden alle wichtigen Kernkomponenten inhouse, wodurch der Kunde immer ein optimal aufeinander abgestimmtes Gesamtsystem erhält. Die Unternehmensgruppe verfügt dafür über hochspezialisierte Business Units, von denen drei auf der Messe vertreten waren: Reifenhäuser Blown Film, Reifenhäuser Cast Sheet



Coating und Reifenhäuser Extrusion Systems. Reifenhäuser Extrusion Systems (RES) ist der Experte für schmelzeführende und formgebende Komponenten. Als besonderes Highlight zeigte die RES auf der Fakuma ihre hochverschleißfesten Reiloy Schnecken und Zylinder, die regelmäßig Benchmarks in Sachen Qualität und Performance setzen. Die Komponenten bieten eine nachweislich längere Lebensdauer, dank präziser Abstimmung auf Rohstoffe und Additive. Mit den bei Reifenhäuser exklusiv inhouse entwickelten und prozessoptimierten Legierungen profitieren Verarbeiter von Spritzguss- und Extrusionsprodukten vom Kosten-Nutzen-Verhältnis in der Branche. Gezeigt wurde außerdem das Extruder- und Düsen-Portfolio von RES sowie ihr herstellerübergreifendes Upgrade- und Refurbishment-Programm.

Ralf Pampus, Managing Director bei Reifenhäuser Extrusion Systems, erklärt: „Von der Plastifiziereinheit bis zur Düse, wir kennen alle Schnittstellen genau und legen diese exakt nach der Kundenanforderung aus. Wir verstehen uns dabei als unabhängiger Partner und bieten unsere Komponenten und Services sowohl für Reifenhäuser- als auch für Fremdanlagen aller Hersteller an.“

Reifenhäuser Cast Sheet Coating (CSC) zeigte als Anbieter kompletter Flachfolienanlagen unter anderem seine neueste Automatisierungs-Option PAM (präzise, autonom, mechatronisch) für Coextrusionsadapter und Düsen. PAM ermöglicht mittels automatisierter Schrauber eine autonome und mechatronische Einstellung und Regelung der Flexlippe bequem über die Anlagensteuerung. Je nach Düsenausführung ist zusätzlich eine autonome Verstellung des Staubalkens, der Breitenverstellung und der Lippenöffnung über die Verstellung der unteren Düsenlippe

Die Automatisierungsoption PAM vereinfacht die Bedienung der Anlage. Ausschuss und Energieverbrauch werden deutlich reduziert und Produktwechsel gelingen in kürzester Zeit